

(19)日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開平5-141055

(43)公開日 平成5年(1993)6月8日

(51)Int.Cl.<sup>a</sup>

E 0 4 D 11/00

識別記号

庁内整理番号

Q 7904-2E

F I

技術表示箇所

審査請求 未請求 請求項の数1(全4頁)

(21)出願番号 特願平3-334360

(22)出願日 平成3年(1991)11月22日

(71)出願人 000217365

田島ルーフィング株式会社

東京都足立区小台1丁目3番1号

(72)発明者 田島 栄一

東京都足立区小台1丁目3番1号 田島ルーフィング株式会社内

(72)発明者 今井 隆良

東京都足立区小台1丁目3番1号 田島ルーフィング株式会社内

(72)発明者 小島 徹

東京都足立区小台1丁目3番1号 田島ルーフィング株式会社内

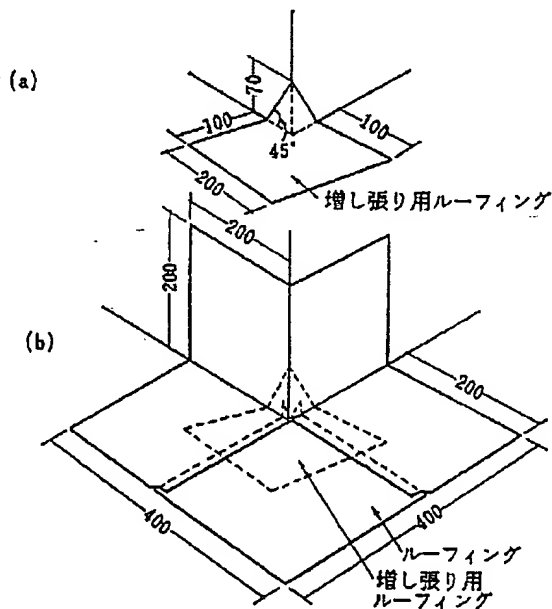
(74)代理人 弁理士 友松 英爾 (外1名)

(54)【発明の名称】 コーナー成形体

(57)【要約】 (修正有)

【目的】 本発明の目的は、屋上の出すみ部分や入りすみ部分の防水工事が迅速かつ確実に施工できるようなコーナー成形体を提供する点にある。

【構成】 熱可塑性合成樹脂よりなる独立気泡型発泡体層、粘着材層およびセパレーター層よりなる積層体から構成されているコーナー成形体。



## 【特許請求の範囲】

【請求項1】 熱可塑性合成樹脂よりなる独立気泡型発泡体層、粘着材層およびセパレーター層よりなる積層体から構成されていることを特徴とするコーナー成形体。

## 【発明の詳細な説明】

【0001】

【技術分野】本発明は、屋上等の防水工事において、出すみ部分や入りすみ部分の防水工事を迅速かつ確実に施工するのに有用なコーナー成形体に関する。

【0002】

【従来技術】屋上等の防水工事においては、屋上に何一つ凹凸がない場合でも、必ず建物の入りすみ部分が存在する。その上、通常は、屋上の出入口部分があったり、換気塔や冷房のための水冷装置などが存在し、そのため種々の凸部が存在している。これらの存在により、屋上には数々の出すみ部分や入りすみ部分があり、もともと、なじみにくいシートを施工するため切り貼りせざるを得ず、継目が連通部分となりやすく、ここが漏水の発生個所となる場合が多く、防水工事の死命を制する個所といえる。このような個所の施工は、作業が複雑で極めて時間のかかる面倒な作業であり、かつ熟練を要する。人手不足の時代に熟練を要する作業があることは、それだけで、工事全体のスケジュールが狂いかねない重大な問題点である。従来の施工法を図面を参照して説明する。図1の(a)は、一枚の増し張り用ルーフィングを100×100mmの大きさに切り、それを躯体の出すみ部分(隅部)に図のように貼着し〔図1(a)〕、その上に防水用のルーフィングを施工する〔図1

(b)〕。図2は、入りすみ部分(角部)への増し張り用ルーフィングの3種類の納め方を(a)、(b)、\*30

SBS(スチレン・ブタジエン・

スチレン・ブロック共重合体)

石油樹脂

アスファルト

プロセスオイル

20重量部

10重量部

40重量部

30重量部

## 粘着材例2

SIS(スチレン・イソプレン・

スチレン・ブロック共重合体)

タキファイヤー

プロセスオイル

40重量部

25重量部

35重量部

セパレーター層は、コーナー成形体を現場でコンクリート等の下地に接着する時まで、コーナー成形体の粘着材層を保護するためのものであるから、この目的にかなうものであれば、とくに制限はない。接着材の組成との関係で材質を選択するのが良いが、コーナーの形に合わせて成形する際、熱、圧力をかけるので容易に変形するセパレータが好ましく、ポリエチレン、ポリプロピレンのようなポリオレフィンフィルム、ポリエチレンテレフタレートのようなポリエステルフィルム、ポリ塩化ビニリデンフィルム等が適宜使用できる。

\* (c) で示す。図3は、図2の(a)のように増し張り用ルーフィングを貼った後、通常の防水用ルーフィングを施工するものである。また、一方、ゴムあるいはプラスチックシートからなるシート防水の場合、コーナーの形にあわせて成型したシートを、接着剤を用いて躯体に設置させる方法があるが、出すみ、入りすみの形状が一定でないため、その形状に完全に合致した成形体を提供することはできず、必然的にコーナーとのなじみが悪く、接着剤による施工が面倒である。

10 【0003】

【目的】本発明の目的は、屋上の出すみ部分や入りすみ部分の防水工事が迅速かつ確実に施工できるようなコーナー成形体を提供する点にある。

【0004】

【構成】本発明は、熱可塑性合成樹脂よりなる独立気泡型発泡体層、粘着材層およびセパレーター層よりなる積層体から構成されていることを特徴とするコーナー成形体に関する。

【0005】前記、熱可塑性合成樹脂よりなる独立気泡型発泡体を構成する熱可塑性樹脂は、いずれの熱可塑性樹脂でもよいが、柔軟性のあるものが好ましい。とりわけポリエチレン発泡体、ポリプロピレン発泡体などのポリオレフィン系発泡体が好ましい。発泡体の発泡倍率は5~50倍、好ましくは15~25倍位である。粘着材としてはとくに制限はないが、コンクリートに対して接着力の強いものであることが好ましい。例えば、熱可塑性合成樹脂、ゴム、アスファルトあるいはこれらの混合物よりなる粘着材が使用できる。

## 粘着材例1

※【0006】本発明は、熱可塑性合成樹脂発泡体を基材とすることで、コーナー成形体が極めて柔軟になり、コーナー成形体の形状と、躯体の形状との間に多少の相違があっても、躯体の形状によくなじむことができる。また、躯体は水平面も垂直面もコンクリートの打ち放し面であるため、往々にしてかなりの凹凸が存在するが、これにも充分なじむことができる。熱可塑性合成樹脂発泡体層のかわりに、EPDMやPVC等を用いてコーナー成形体とした場合は、躯体の形状に合致する場合には充分偉力を発揮するが、そもそも躯体の形状は必ずしも画

一的ではなく、現実に入りすみ部分の角度をはかってみれば明らかなように正確に90°になっているものはほとんどないので、実際の施工にさいしては、ほとんどの場合躯体とのなじみが悪いということになる。しかも、接着剤を用いて躯体に接着させるために、施工がきわめて面倒である。したがって、コーナー成形体の基材に熱可塑性合成樹脂発泡体層を用い、更に粘着層を設けたことによる効果は、計り知れないほど大きい。

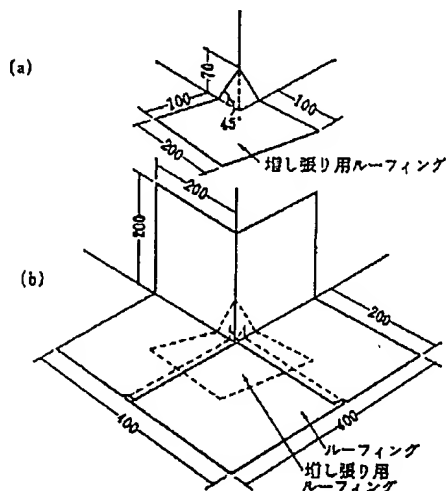
【0007】本発明のコーナー成形体は、熱可塑性合成樹脂発泡体シート、粘着材、およびセパレーターよりなる積層体を用いて金型により加熱加圧して成形し、図4および図5で示されるような出すみ部分用コーナー成形体あるいは入りすみ部分用成形体とすることができる。1は本発明のコーナー成形体、2は躯体の床部分、3は躯体の壁部分である。なお、図4および図5のコーナー成形体において、角の部分4を丸めてもよいことは当然であり、この部分の形状にこだわるものではない。成形体の厚みは、ほぼ独立気泡型発泡体層の厚みで左右されるが、大むね1~2mm程度あれば充分目的を達成することができる。これ以上厚くてもとくに問題はない。

【0008】

【実施例】ポリエチレンを20倍に発泡させて得られた厚さ5mmの独立気泡体シート5に、前記粘着材例2で示した組成の粘着材(厚さ0.3mm)6を塗布し、その上にセパレーター層として厚さ25μmのポリエチレンテレフタレートフィルム7を被覆した。得られた図6に示す積層体(200×200mm)を図4または図5のコーナー成形体に相当する金型内で加熱加圧成形した。

【0009】

【図1】



【効果】本発明のコーナー成形体は、使用にさいしセパレーターを除去し、出すみ部や入りすみ部等のコーナー部にあてがえば、極くわずかの力で下地や壁部になじみ、出すみ部や入りすみ部の形状と多少の相違があっても成形体がある程度変形して対応する結果、完全に水密的に密着するので、漏水の心配は皆無である。

【図面の簡単な説明】

【図1】(a)は、従来法による出すみ部分の増し張り用ルーフィングの張り方を示す図である。図中の数字は長さ(単位mm)を示す(以下同じ)。(b)は、その上にルーフィング施工した状態を示す。

【図2】従来の入りすみ部分への増し張り用ルーフィングの納め方を示す図である。

【図3】図2の増し張り用ルーフィングの上にルーフィング施工した状態を示す。

【図4】本発明のコーナー成形体を出すみ部に施工した状態を示す。

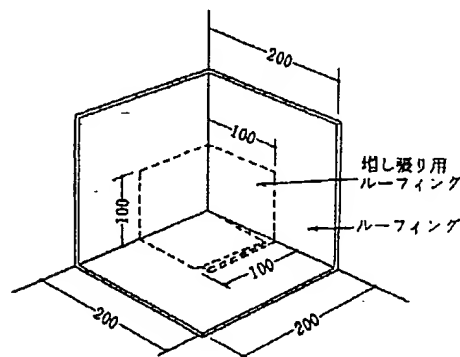
【図5】本発明のコーナー成形体を入りすみ部に施工した状態を示す。

【図6】本発明実施例のコーナー成形体を構成する積層体の断面図である。

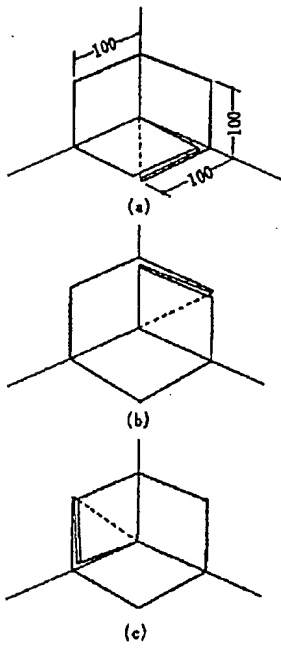
【符号の説明】

- 1 コーナー成形体
- 2 躯体の床部分
- 3 躯体の壁部分
- 4 コーナー成形体の角
- 5 ポリエチレン独立気泡体シート
- 6 粘着材
- 7 ポリエチレンテレフタレートフィルム(セパレーター)

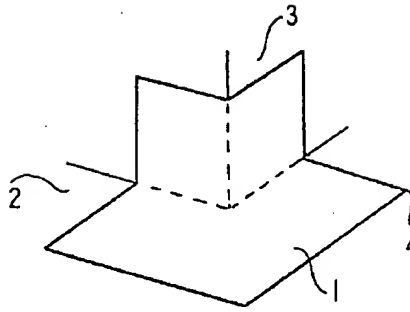
【図3】



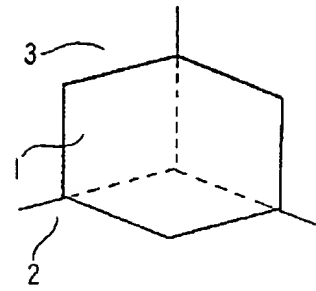
【図2】



【図4】



【図5】



【図6】

